

**HOLEX****TK vysokovýkonný vrták Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 5,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123307 5,8
GTIN	4045197449979
Trieda položky	12E

**Popis****Prevedenie:**

**Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu** – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**.

**Rovné hlavné rezné hrany** s mierne zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**.

**Upozornenie:**

Dĺžka napínacích drážok  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Aplikácii vrtákov na hlboké otvory  $12 \times D$  vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121130 alebo pilotný otvor  $3 \times D$  s č. 122736.

**Technický opis**

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	78 mm
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	5,8 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/ot,
Tolerancia stopky	h6
Počet rezných hrán $Z$	2
Tolerancia menovitého $\varnothing$	h7
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Celková dĺžka $L$	116 mm
Norma	Výrobná norma
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	69,3 mm
Povrchová úprava	TiN

Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	175	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	135	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	105	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	85	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	35	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	30	M
GG(G)	vhodný	65	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		